

Work Order ID 53069

October 22, 2009 2:25:48 PM



Page 1

Item ID:	D3188-1M	Accept		Setup	Start	
Revision ID:	E F				Stop	
Item Name:	SPACEPOD BODY LH					
Start Date:	21/10/2009	Start Qty:	1.00	Cust Item ID:		
Required Date:	04/11/2009	Req'd Qty:	1.00	Customer:		
Reference:						

Approvals:	Process Plan:		Date:	09-10-22	Tooling:		Date:		Run	Start	
	QC:		Date:		SPC (Y/N):		Date:			Stop	

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
D3188	Rev E F

100	PURCHASING	0.00							
	Purchasing								
Purchasing	Memo	0.00							
	Issue P/O: 10640								
	Description: D3188-1MBODY Ship: D2213								
	Spacers Supplier: Delastek Conformity Certificate and Process sheet required								
	Ship 2 Items from Previous steps								

CY 09/10/26 ①

110	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs	0.00							
	Packaging								
Packaging	Memo	0.00							
	Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.								

120	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
	QC								
Quality Control	Memo	0.00							
	Check for void spot and pins.								

8.10.03/01

④

Work Order ID 53069

October 22, 2009 2:25:48 PM



Page 2

Item ID: D3188-1M

Accept



Setup Start



Revision ID: E

Stop



Item Name: SPACEPOD BODY LH

Start Date: 21/10/2009 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 04/11/2009 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130 	Identify as per dwg & Stock Location: <u>composites</u>	0.00							
Packaging	Memo	0.00							
Packaging									
140 	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
QC	Memo	0.00							
Quality Control									

2+

10-03-02

10/03/11

CMF

10-3-10

Picklist Print

October 22, 2009 2:25:52 PM

Page 1

Work Order ID: 53069

Parent Item: D3188-1MRevE

Parent Item Name: SPACEPOD BODY LH



Start Date: 21/10/2009

Required Date: 04/11/2009

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3188-1PRevE		Purchased	No			100	Each	0.0000	1.0000			
												
Spacepod Body												
D2213RevB		Manufactured	No			110	Each	319.0000	8.0000			
												

Insert

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

319

30107

143

30809

176

8 2009/10/27

B24020

RT 10-03-02

DART

RELEASED

07.04.02

SHEET NO.
REVISED

INDEXED
UNCONTROLLED
STRICTLY FOR
WORKING

NO. 53069
Bf 09-10-22

GENERAL NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
- 2) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 3) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

- 4) MOLD SCHEDULE:

PART
D3188-1M/-1/-5
D3188-2M/-2/-6
D3188-3M/-3/-7

LAYUP
DT8003
DT8004
DT8500

TRIM AND DRILL
DT8501
DT8502
DT8501

- 5) APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
- 6) FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 8) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

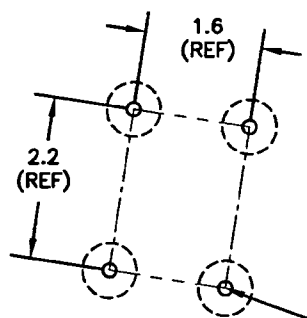
DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD	
JB	CB	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED CE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY	SHEET 1 OF 11	SCALE NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE	
B	06.10.06	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	
D	07.02.22	UPDATE DIMENSIONS	
E	07.04.02	ADD HYSOL/FIBER OPTION ON SHEET 11	

DART

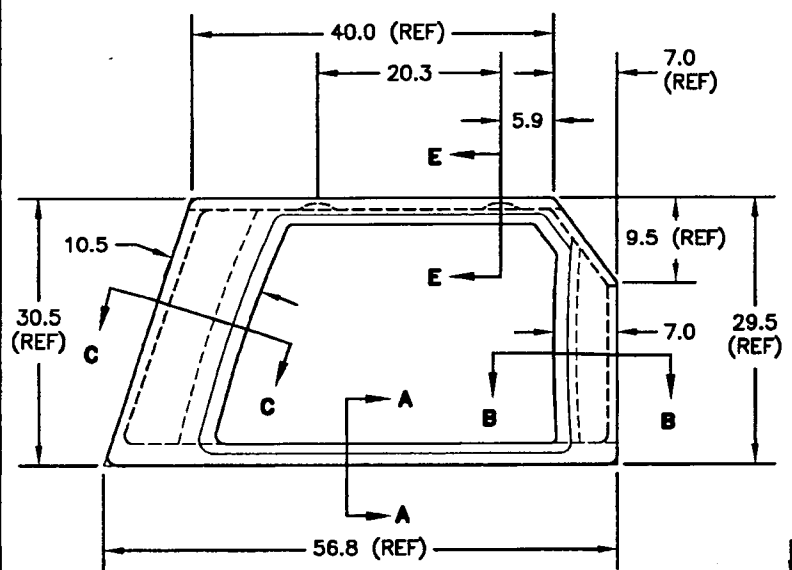
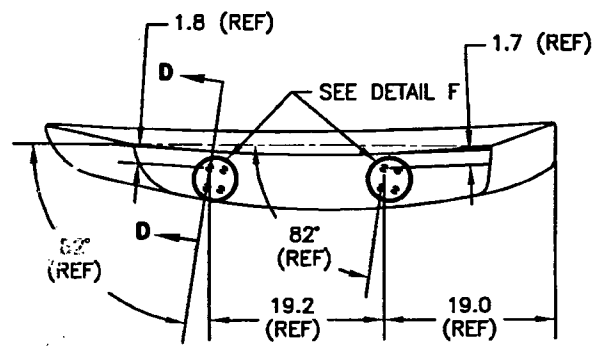
RELEASED

07-04-01

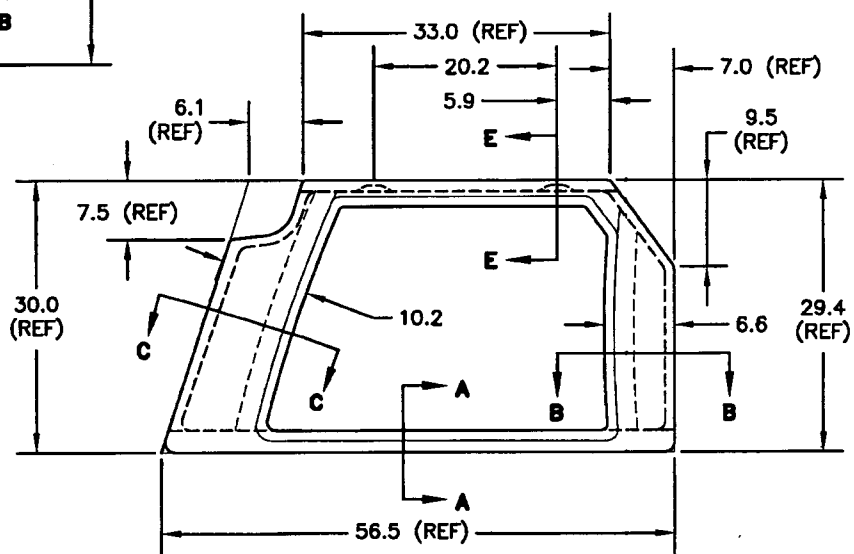
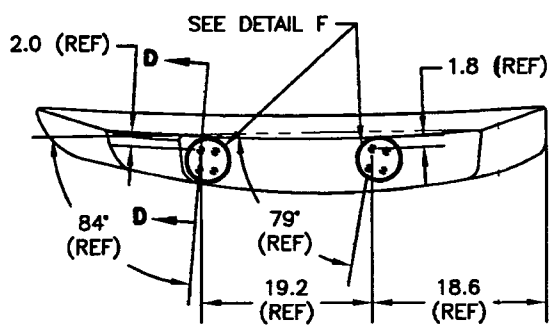
INSTALL
D2213 SPACER
(8 PLACES)
(SEE SECTION D-D)



DETAIL F



D3188-1M SPACEPOD BODY



D3188-3M SPACEPOD BODY

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	CE	APPROVED	CE	DRAWING NO.	D3188
DATE	07.04.02	TITLE	SPACEPOD BODY	SHEET 2 OF 11	REV. E
		SCALE	NTS		

53069

D3186-1M/-3M NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8003/DT8500 AND DT8501.
- 2) SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS.

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

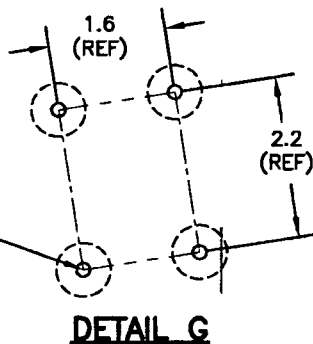


RELEASED

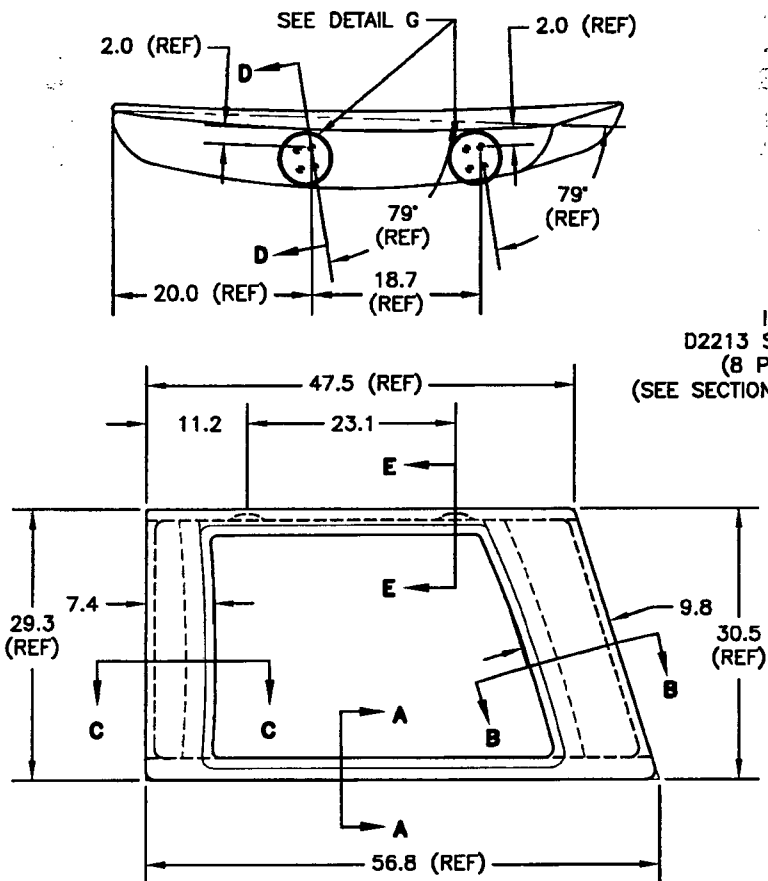
07.04.01

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	Le	APPROVED	[Signature]	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	DRAWING NO.	D3188	REV. E
		TITLE	SPACEPOD BODY	SHEET 3 OF 11
		SCALE	NTS	

53069



INSTALL
D2213 SPACER
(8 PLACES)
(SEE SECTION D-D)



D3188-2M SPACEPOD BODY

D3186-2M NOTES:

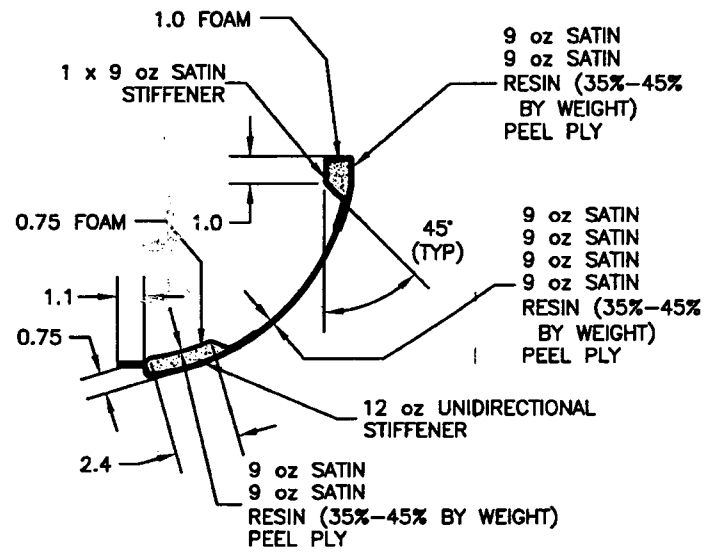
- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8004 AND DT8502.
- 2) SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS.

DART

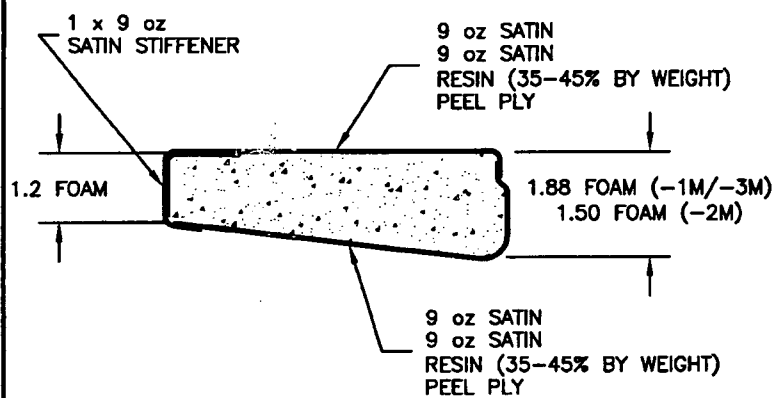
DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	CE	APPROVED	[Signature]	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	TITLE	D3188	REV. E
				SHEET 4 OF 11
				SCALE
				NTS

53069

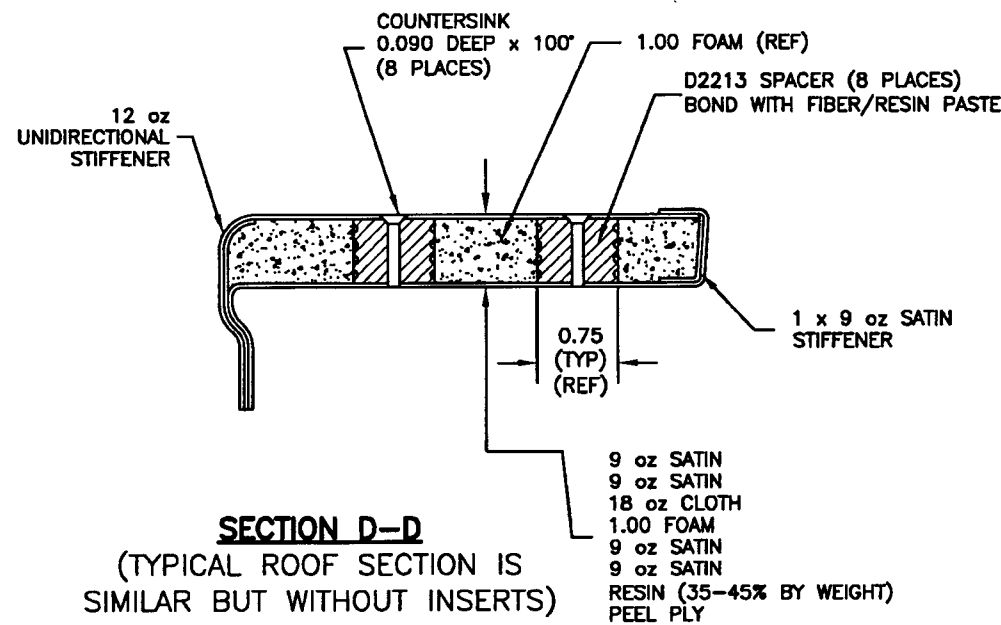
RELEASED
07.04.02



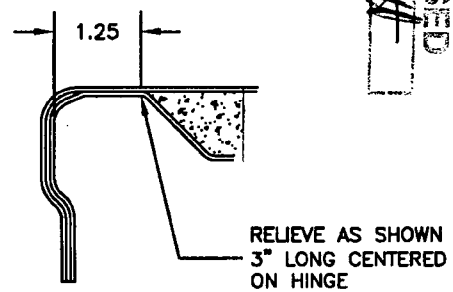
SECTION B-B
(SECTION C-C OPPOSITE)



SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION D-D
(TYPICAL ROOF SECTION IS
SIMILAR BUT WITHOUT INSERTS)



SECTION E-E
(2 PLACES PER POD)

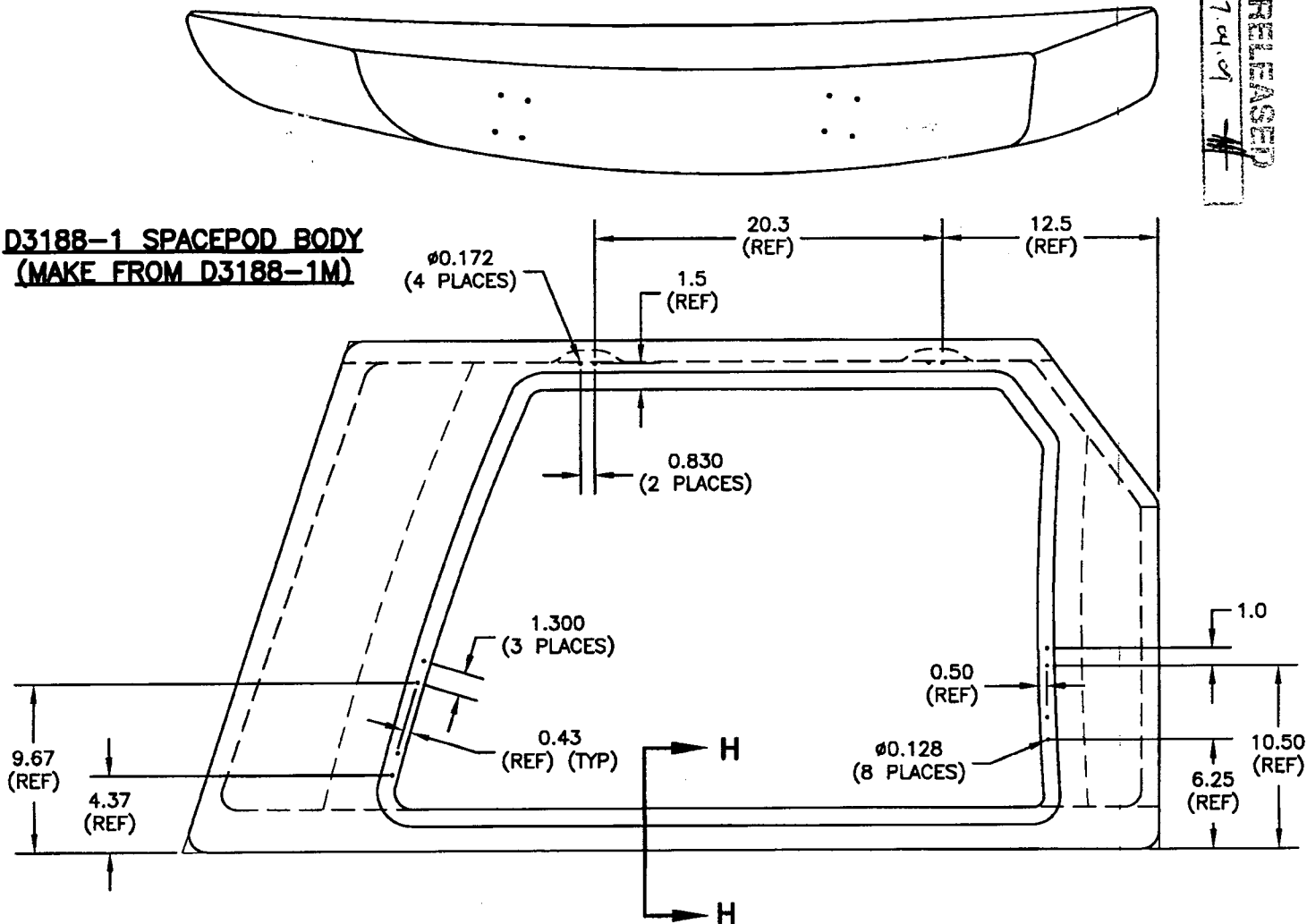
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

DART

DESIGN	JB	DRAWN BY	C.B.	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	CE	APPROVED	[Signature]	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	DRAWING NO.	D3188	REV. E
		TITLE	SPACEPOD BODY	SHEET 5 OF 11
		SCALE	NTS	

RELEASED
07.04.02



D3188-1 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)

NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

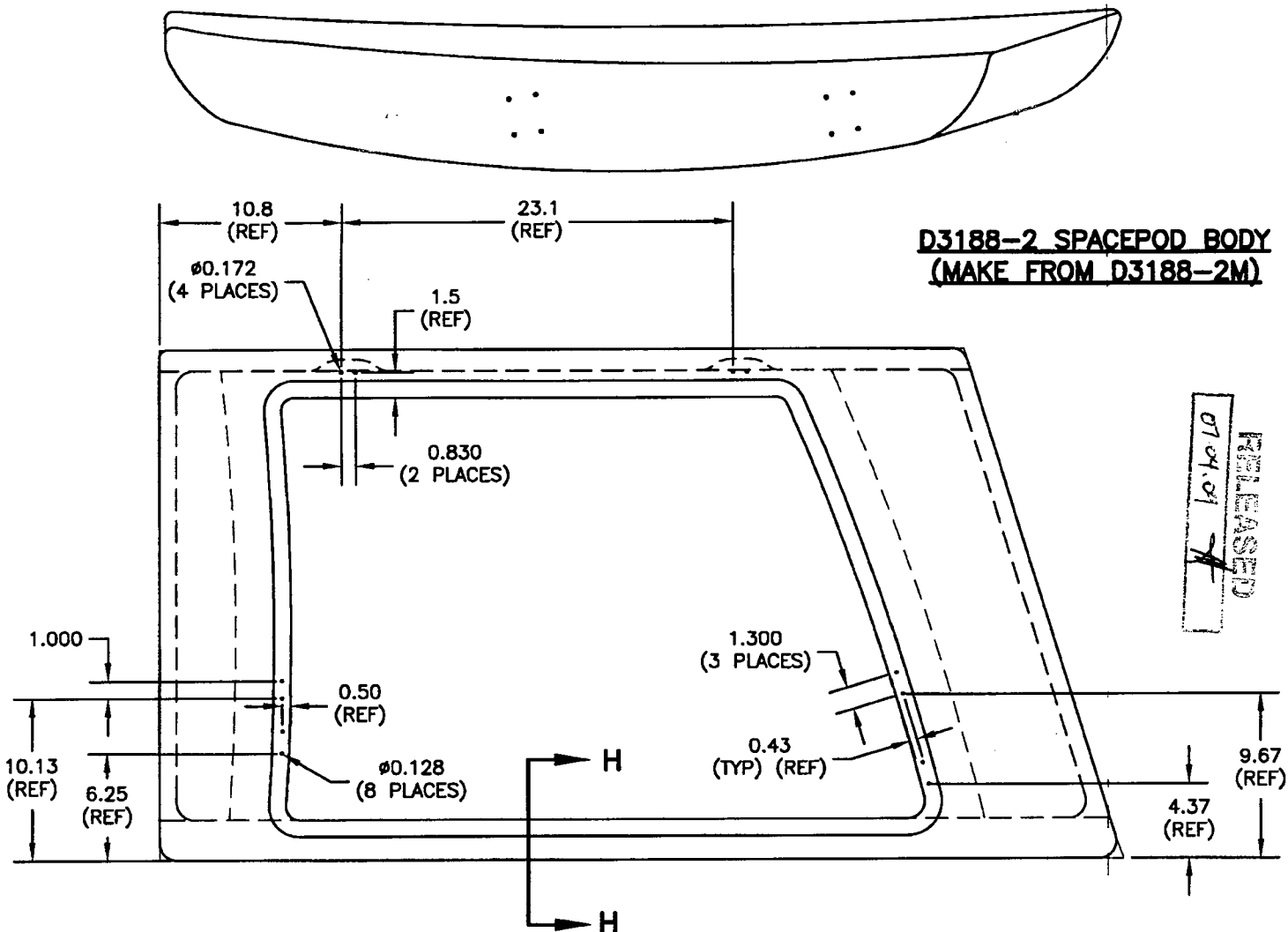


DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	CE	APPROVED	CB	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	DRAWING NO.	D3188	REV. E
		TITLE	SPACEPOD BODY	SHEET 6 OF 11
		SCALE	NTS	

53069

RELEASED
07.04.01

D3188-2 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-2M)



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

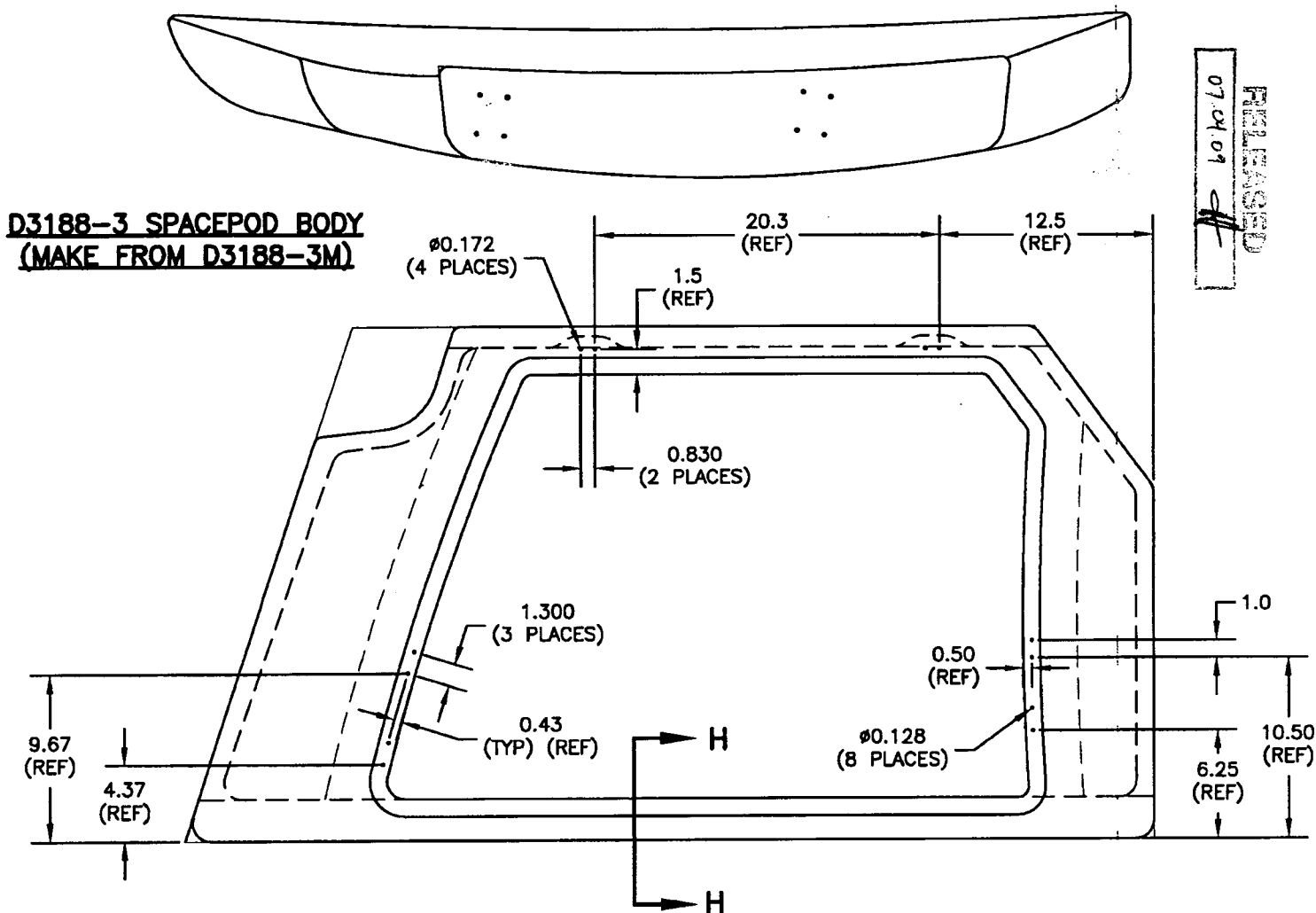
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	CE	APPROVED	CB	DRAWING NO. D3188
DATE	07.04.02	TITLE	SPACEPOD BODY	REV. E SHEET 7 OF 11
		SCALE	NTS	

53069

RELEASED
07.04.09



**D3188-3 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)**

NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

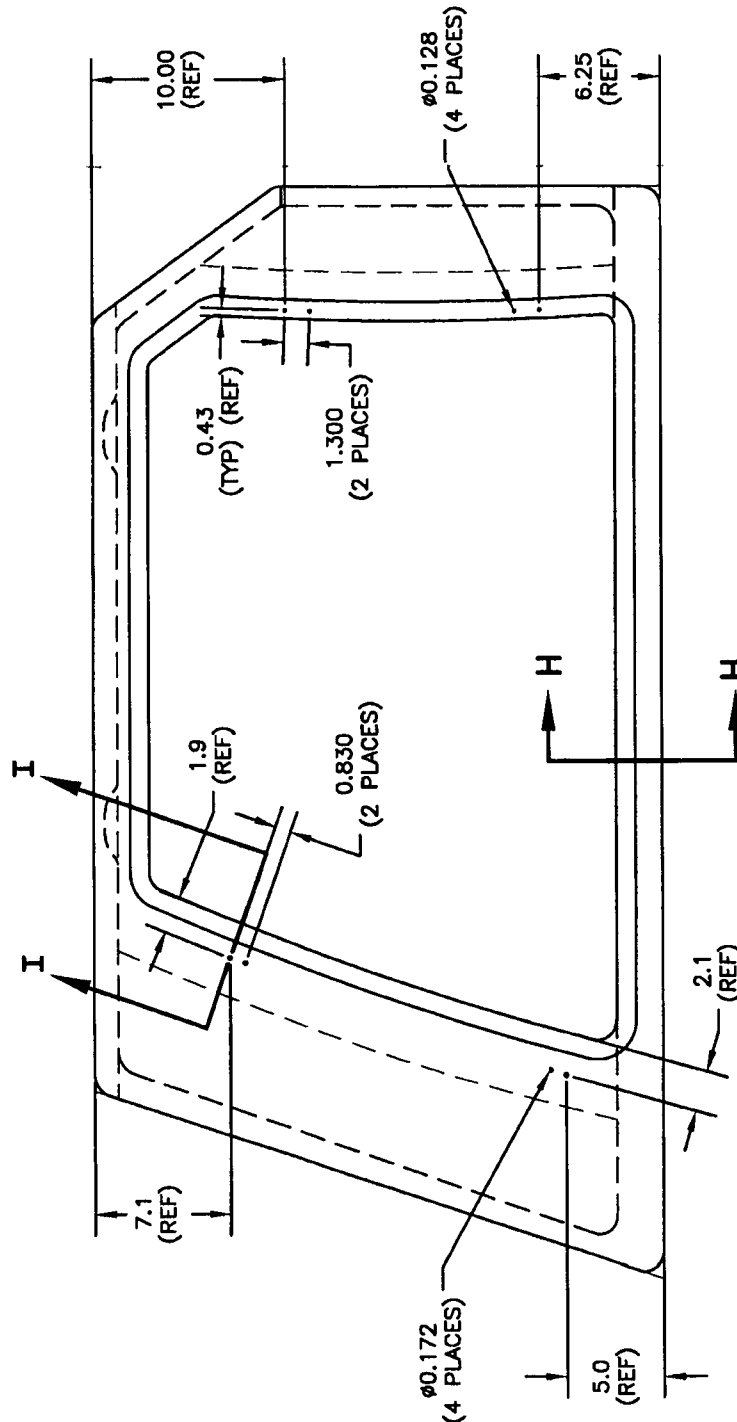
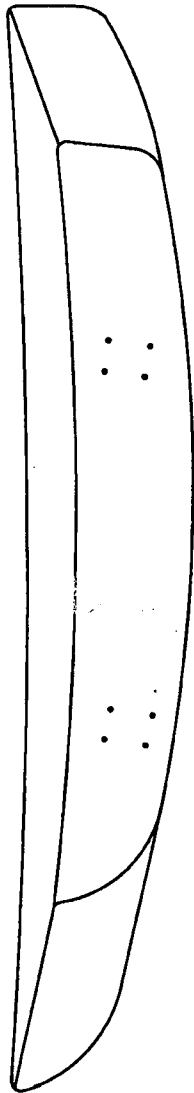


DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 8 OF 11
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED

07.04.02

D3188-5 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)



- NOTES:
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
 - 2) SEE SHEET #111 FOR SECTION VIEWS

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

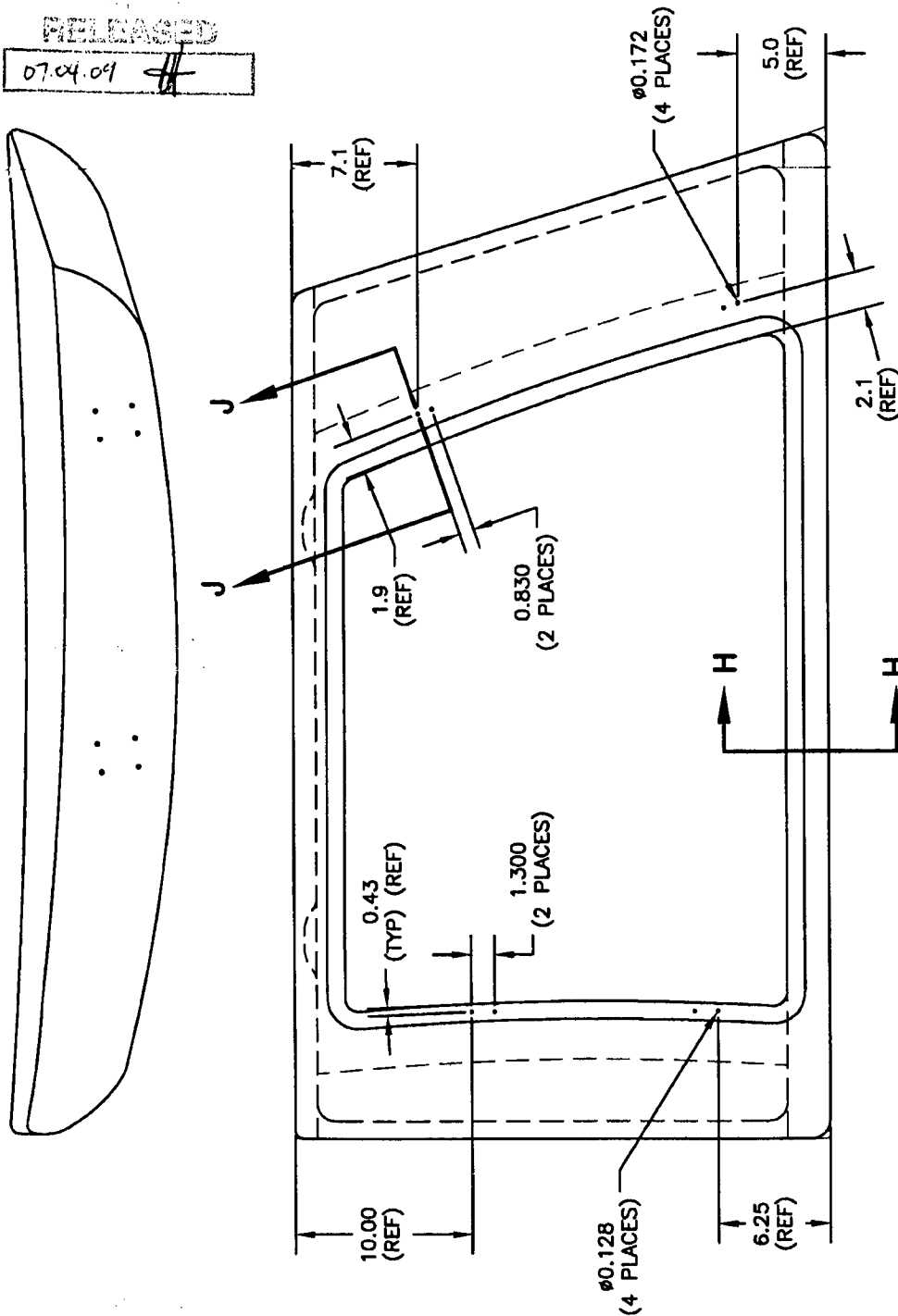
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED #	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 9 OF 11
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
07.04.02 #

D3188-6 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-2M)



- NOTES:
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY
 - 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

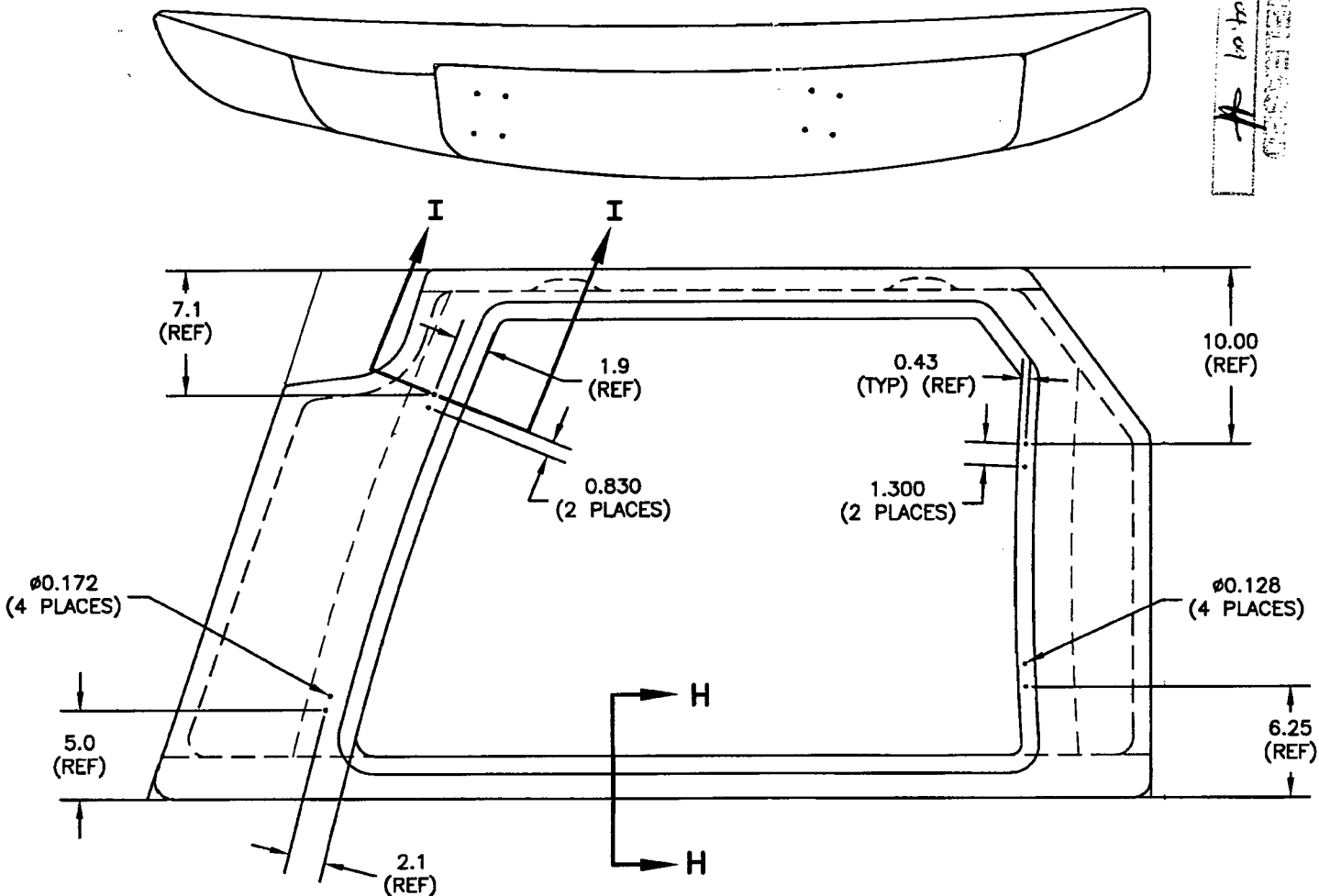
DART

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA		
JB	CB	DRAWING NO.	D3188	REV. E
CHECKED Le	APPROVED H	DATE	07.04.02	SHEET 10 OF 11
TITLE		SPACEPOD BODY		
SCALE		NTS		

53469

RELEASED
07.04.02
H

**D3188-7 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)**



NOTE:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS



DESIGN JB	DRAWN BY C.B.	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 11 OF 11
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

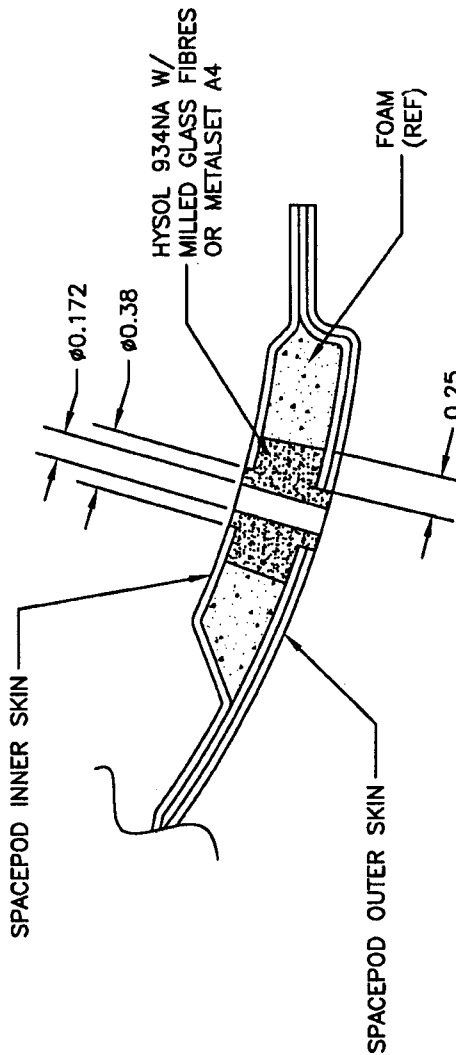
RELEASED
01.04.09 [Signature]

INSTALL AKS7-1032-130
INSERTS (29 PLACES)
PER D3188-1T1 (D3188-1/-3/-5/-7)
OR D3188-2T1 (D3188-2/-6)

FOAM
(REF)



SECTION H-H
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION I-I
(SECTION J-J OPPOSITE)
(4 PLACES PER POD)

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13316
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
17/02/2010	26/10/2009	6049	Chantal Lavoie	PO10640 REVISED			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0058	LINE #11 D31861P Spacepod Door LH B53190 Dwg. Rév.: E No. lot 43942 Qté 1			
1	0	1	DKC134-0070	LINE #17 D31881P, Spacepod Body LH B53069 Dwg. Rév.: F No. lot 24020 Qté 1			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:07
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : SPACEPOD BODY LH
Numéro Job : 24020	Numéro Article : DKC134-0070
Numéro Soumission : 3766	Numéro Dessin : D3188
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DK-362
Cette fois : 2010-01-14 No. B.V. :	Révision dessin : F
Prsht Rev. : NC	Matériel : Fibre 7781 et résine 411-350
Prem. fois : - - Type :	Date Dûe : 2010-01-21 Qté : 1 UdM : UNITE
Job précédente : 24019	
Écrit par :	
Vérifié & Approuvé par :	
Commentaires : N° de pièce Client: D3188-1	

Process Sheet Rév.: 00 création du premier à partir du
DKC134-0059 dans composites

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0085 FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.05 UNITÉ(s)/Unit Total : 0.05 UNITE(s)

2.0 PRÉPARATION Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DT 8003 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

3.0 AC0883 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)

4.0 AC0884 Wrightion 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)

5.0 AC0885 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

6.0 AC0943 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)

7.0 AMB0214 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-26083-1

8.0 AMB0349 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-22549-1

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:07

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24020

Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

9.0 AMB0213 WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentair Qty.: 0.350 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.350 KILOGRAMME(s)

WR1850 Roving 18oz. x 50"

N° de Lot: 1-22302-1

10.0 AC0886 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 4.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 4.0000 ROULEAU(s)

11.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 20/01/10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:

12.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 GALLON(s)/Unit Total : 0.0640 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

13.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.000 LITRE(s)/Unit Total : 2.000 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26248-1

14.0 AAC1540 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0040 GALLON(s)/Unit Total : 0.0040 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-7076-1

15.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 21/01/10

Heure Début: 12:30

Heure Fin: 12:35

Sceau:

16.0 LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8003 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:07

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24020

Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 21/01/10 Heure Début: 12:35 Heure Fin: 1:20 Sceau:



17.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 21/01/10 Heure Début: 1:20 Heure Fin: 1:40 Sceau:



Curing Début: 12:35 Curing Fin: 8:00

18.0

AMB0355

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.750 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.750 FEUILLE(s)
ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick N° de Lot: 1-6713-2

19.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 19-1-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



20.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 LITRE(s)/Unit Total : 0.200 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26248-1

21.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 GALLON(s)/Unit Total : 0.0064 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:08

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Cient: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24020

Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

22.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

Quantité: 1

Date: 22/01/10

Sceau:



23.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-25391-1

24.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poids sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1

Date: 22/01/10

Sceau:



25.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1

Date: 22/01/10

Sceau:



26.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26380-1

27.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

28.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:08
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24020

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH
Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1

Date: 27/01/10

Sceau:



29.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 27/01/10

Sceau:



Initiales: N.T

30.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total : 0.078 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-25391-1

31.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du Polybond.

Date: 1/02/10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



32.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Coller les différentes pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Polybond.

Date: 1/02/10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



33.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:08

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24020

Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 1/6/210 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

34.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.100 KIT(s)/Unit Total : 0.100 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7129-1

35.0

AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total : 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: _____

36.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts, utiliser du polybond

Date: 4/6/210 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

37.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

Quantité: 1 Date: 2/6/210 Sceau: _____

38.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 LITRE(s)/Unit Total : 0.100 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26479-1

39.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 GALLON(s)/Unit Total : 0.0032 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

40.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:08

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24020

Numéro Article: DKC134-0070


Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Quantité: 1 Date: 4 fév 10 Sceau: 

41.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 LITRE(s)/Unit Total: 1.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26479-1

42.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 GALLON(s)/Unit Total: 0.0504 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

43.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 5/02/10 Heure Début: Heure Fin: Sceau: 

44.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 1.5% DDM-9.

Date: 5/02/10 Heure Début: Heure Fin: Sceau:   

45.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 5/02/10 Heure Début: Heure Fin: Sceau:   

Curing Début: 10:30 Curing Fin: 8:00

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:08

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24020

Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:




# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

46.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 7-2-10 Heure Début: 8h30 Heure Fin: 9h00 Sceau: 


47.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage
------	---------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5801.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagements de $\varnothing .745"$ pour les spacers N° D2213 (ne pas percer la peau extérieur de la pièce)

Date: 7-2-10 Heure Début: 9h00 Heure Fin: 10h00 Sceau: 

48.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0048 GALLON(s)/Unit Total : 0.0048 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

49.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total : 0.150 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26479-1

50.0	AAC1540	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------


Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-7076-1

51.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 10/2/10 Heure Début: Heure Fin: Sceau: 

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:08

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24020

Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

52.0 AAC1610 Spacer N° D2213

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

Spacer N° D2213

N° de Lot:

1-25711-1

53.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer une pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer une pression sur les pièces de 9 oz à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 10/02/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:

Curing Début: 8:15 Curing Fin: 3:00

54.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

55.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-26479-1

56.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 9-02-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:

57.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs

Retirer les pinces et les blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièce selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:08

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24020Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH
Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: 09-02-10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: Curing Début: 9:00 Curing Fin: 1:30

58.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièce pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

Quantité: 1 Date: 11-2-10 Sceau:  

59.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26006-1

60.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-24803-3

61.0


PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 12/02/10 Sceau: 

62.0

PRIMER


Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 12/02/10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:08

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24020

Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

63.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.020 KIT(s)/Unit Total: 0.020 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7127-1

64.0 AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total: 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: _____

65.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 15/02/10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



66.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total: 0.2500 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-26006-1

67.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total: 0.2500 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 2-24803-3

68.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabricant.

Quantité: 1 Date: 17/02/10 Sceau: _____



69.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 17/02/10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Date: Jeudi, 2010-01-14 11:42:08
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24020

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH
Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:




# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

70.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'inspection générale de la pièce selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 17-2-10 Sceau:  Initiales: J.S.

71.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 17-02-10 Sceau: 